

Original document

## Hollow body cutting process

Publication number: DE19724037

Publication date: 1998-12-10

Inventor: LEITERMANN WULF DIPL ING (DE)

Applicant: AUDI NSU AUTO UNION AG (DE)

Classification:

- international: **B21D26/02; B23D21/14; B23D31/00; B26D3/16; B21D26/00; B23D21/00; B23D31/00; B26D3/16;** (IPC1-7): B26D3/16; B21D26/02; B21D28/02; B23D23/00; B23D31/00

- European:

Application number: DE19971024037 19970606

Priority number(s): DE19971024037 19970606

[View INPADOC patent family](#)

[View list of citing documents](#)

[Report a data error here](#)

### Abstract of **DE19724037**

The cutting process involves cutting right through a long hollow body (1) across its longitudinal direction. This is achieved by a combination of mechanical cutting along a first cutting edge (12, 13) and internal high pressure cutting along a second cutting edge. Long hollow bodies with a side flange extension can also be cut through in this way. The tool used (2.1,2.2) is fitted round the hollow body, which is pressurised with fluid. A stamping disc carries the mechanical cutting edge and also has a second cutting edge (15) for the high pressure cutting.

.....  
Data supplied from the *esp@cenet* database - Worldwide



⑬ **BUNDESREPUBLIK  
DEUTSCHLAND**



**DEUTSCHES  
PATENT- UND  
MARKENAMT**

⑫ **Offenlegungsschrift**  
⑩ **DE 197 24 037 A 1**

⑳ Aktenzeichen: 197 24 037.2  
㉒ Anmeldetag: 6. 6. 97  
㉔ Offenlegungstag: 10. 12. 98

⑤① Int. Cl.<sup>6</sup>:  
**B 26 D 3/16**  
B 21 D 26/02  
B 21 D 28/02  
B 23 D 23/00  
B 23 D 31/00

**DE 197 24 037 A 1**

⑦① Anmelder:  
Audi AG, 85057 Ingolstadt, DE

⑦② Erfinder:  
Leitermann, Wulf, Dipl.-Ing., 74206 Bad Wimpfen,  
DE

⑤⑥ Für die Beurteilung der Patentfähigkeit in Betracht  
zu ziehende Druckschriften:

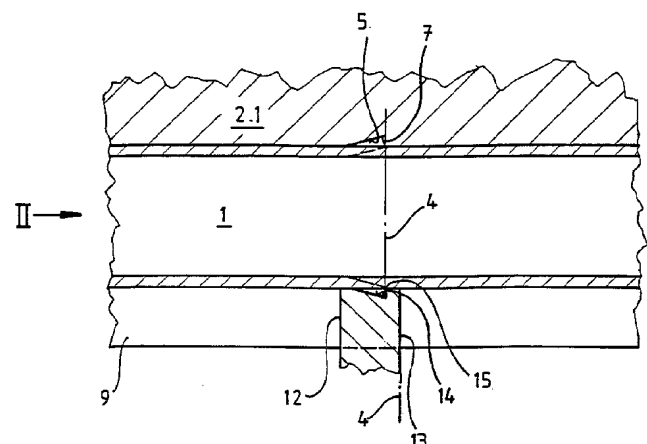
DE 195 06 067 C1  
DE 36 30 601 A1  
DE 24 30 608 A1  
EP 04 91 574 A1  
EP 03 91 747 A1

**Die folgenden Angaben sind den vom Anmelder eingereichten Unterlagen entnommen**

Prüfungsantrag gem. § 44 PatG ist gestellt

⑤④ Verfahren zum Schneiden eines Hohlkörpers

⑤⑦ Ein erfindungsgemäßes Verfahren zum Schneiden eines Hohlkörpers (1), insbesondere zum vollständigen Durchtrennen eines länglichen Hohlkörpers (1) quer zu seiner Längserstreckung, ist durch die kombinierte Anwendung eines mechanischen Schneidens entlang einer ersten Schneidkante (12, 13) und eines Innenhochdruck-Schneidens entlang einer zweiten Schneidkante (7, 8) gekennzeichnet. Auf diese Weise können beispielsweise auch längliche Hohlkörper (1) mit einem seitlichen flanschartigen Fortsatz (9) durchtrennt werden.



**DE 197 24 037 A 1**

Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren zum Schneiden eines Hohlkörpers nach dem Oberbegriff des Patentanspruches 1 sowie auf ein Werkzeug zur Durchführung des Verfahrens.

Es ist eine im Stand der Technik hinlänglich bekannte Maßnahme, längliche Hohlkörper, z. B. Rohre, durch Sägen zu schneiden, also z. B. orthogonal zur Längsrichtung zu durchtrennen. Durch die US 5,070,717 A ist es des weiteren bekannt geworden, ein zunächst nach dem Innenhochdruckumformverfahren umgeformtes Werkstück im Bereich eines an einen Hohlraum sich radial anschließenden Flansches mittels geeigneter Trennmesser zu beschneiden. Ein vollständiges Durchtrennen dieses Hohlkörpers quer zur Längserstreckung ist auf diese Weise nicht möglich, da die den Hohlraum definierenden, gegenüberliegenden Profilwände zusammengequetscht werden würden.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, eine Verfahrensweise zum Schneiden eines Hohlkörpers aufzuzeigen, die insbesondere in Zusammenhang mit einem an dem Hohlkörper zusätzlich vorzunehmenden Innenhochdruckumformen vorteilhaft ist.

Die erfindungsgemäße Lösung ist in Patentanspruch 1 zu sehen. Patentanspruch 2 beansprucht ein zur Durchführung des Verfahrens besonders geeignetes Werkzeug. Die Unteransprüche geben vorteilhafte Weiterbildungen und Ausgestaltungen der Erfindung wieder.

An sich ist es bereits bekannt (EP 0 484 789 A1), zum Ausschneiden eines Ausschnittes aus einer Wandung eines nach dem Innenhochdruck-Umformverfahren aus einem Rohrabchnitt hergestellten Hohlkörpers so vorzugehen, daß im Bereich des Ausschnittes das Werkzeug mit einer Ausformung mit einer dem Ausschnitt entsprechenden Randkontur versehen ist. Dadurch kann das Ausschneiden in vorteilhafter Weise im Zuge des Innenhochdruckumformens des Hohlkörpers bewerkstelligt werden. Ein Durchtrennen eines länglichen Hohlkörpers 1 mit z. B. einem flanschartigen Fortsatz, wie in der US 5,070,717 A gezeigt ist damit allerdings nicht möglich.

Die Erfindung ist nachstehend anhand eines Ausführungsbeispiels beschrieben. Die zugehörige Zeichnung dient dabei der weiteren Erläuterung und zeigt in

**Fig. 1** eine Draufsicht (Schnitt gemäß Pfeil I in **Fig. 2**) auf einen zu schneidenden Hohlkörper mit zugeordnetem Werkzeug,

**Fig. 2** eine Ansicht gemäß Pfeil II **Fig. 1**,

**Fig. 3** eine der **Fig. 2** vergleichbare Darstellung nach einem ersten Teilschnitt und

**Fig. 4** eine Perspektivdarstellung des orthogonal zu seiner Längserstreckung getrennten Hohlkörpers.

Wie aus der Zusammenschau der **Fig. 1–3** ersichtlich ist ein langgestreckter Hohlkörper 1 in ein ihn im wesentlichen umschließendes Werkzeug (Werkzeugteile 2.1, 2.2) eingesetzt. Über ein ggf. um weitere Werkzeugteile ergänztes Werkzeug und entsprechende weitere vorrichtungsgemäße Mittel kann der Hohlkörper 1 in einem hier nicht gezeigten Abschnitt seiner Längserstreckung nach dem an sich hinlänglich bekannten Innenhochdruckumformverfahren umgeformt (ggf. auch nur zum Zweck des Kalibrierens) werden. Der Hohlraum des Hohlkörpers 1 läßt sich also in bekannter und geeigneter Weise durch ein unter einen hohen Druck -p- setzbares Fluid beaufschlagen. Nähere Einzelheiten zu den für die Durchführung des Innenhochdruckumformens notwendigen Werkzeulementen sind hier nicht gezeigt, da dies nicht Gegenstand der Erfindung ist.

Der Umstand, daß der Hohlkörper 1 nach dem Innenhochdruckumformverfahren verformt wird, wird allerdings

hier in vorteilhafter Weise dahingehend ausgenutzt, daß der Hohlkörper 1 vorzugsweise zeitlich nach einem bereits erfolgten Innenhochdruckumformen quer zu seiner Längserstreckung (Mittellinie 3, vgl. **Fig. 4**) durchtrennt wird.

Im Bereich einer gewünschten Trennlinie 4 weisen die Werkzeugteile 2.1, 2.2 Hinterschnitte 5, 6 mit jeweils einer Schneidkante 7, 8 auf.

Einem flanschartigen Fortsatz 9 des Hohlkörpers 1 ist ein Stanzschieber 10 zugeordnet, der innerhalb des Werkzeuges vertikal beweglich (Pfeil 11) ist, an seiner Unterseite zwei den flanschartigen Fortsatz 9 beaufschlagende Schneidkanten 12, 13 aufweist und ausgehend von seiner Ausgangsstellung (**Fig. 2**) oberhalb des Hohlkörpers 1 im Bereich der Trennlinie 4 ebenfalls mit einem Hinterschnitt 14 mit Schneidkante 15 ausgestattet ist.

Die Vorgehensweise zum Trennen des Hohlkörpers 1 entlang der Trennlinie 4 ist nun dergestalt (vgl. **Fig. 2** und 3), daß der Stanzschieber 10, auf hier nicht gezeigte Weise angetrieben, abwärts bewegt wird und dabei mittels der Schneidkanten 12, 13 den flanschartigen Fortsatz 9 vom Hohlkörper 1 trennt. Die Abwärtsbewegung des Stanzschiebers 10 wird fortgesetzt, bis dessen Hinterschnitt 14 mit Schneidkante 15 soweit in Einklang mit den Hinterschnitten 5, 6 und Schneidkanten 7, 8 der Werkzeugteile 2.1 und 2.2 gebracht ist, daß gegenüber dem verbleibenden Hohlkörper-Querschnitt ein einziger umlaufender Hinterschnitt mit Schneidkante entsteht. Unmittelbar danach wird der Hohlraum des Hohlkörpers 1 mit Druckmedium beaufschlagt mit der Folge, daß an den Schneidkanten 7, 8 und 15 der Hohlkörper-Werkstoff eingeschnitten wird und somit ein Durchtrennen des Hohlkörpers 1 orthogonal zu seiner Längserstreckung (Mittellinie 3) entlang der Trennlinie 4 erfolgt. Der so getrennte Hohlkörper 1 ist in einer Perspektivdarstellung in **Fig. 4** nochmals gezeigt.

#### Patentansprüche

1. Verfahren zum Schneiden eines Hohlkörpers, insbesondere zum vollständigen Durchtrennen eines länglichen Hohlkörpers quer zu seiner Längserstreckung, **gekennzeichnet durch** die kombinierte Anwendung eines mechanischen Schneidens entlang einer ersten Schneidkante (12, 13) und eines Innenhochdruck-Schneidens entlang einer zweiten Schneidkante (7, 8).
2. Werkzeug zur Durchführung des Verfahrens nach Patentanspruch 1, wobei der Hohlkörper (1) in ein ihn im wesentlichen umschließendes Werkzeug (Werkzeugteile 2.1, 2.2) eingelegt wird und wobei Mittel vorgesehen sind, um den Hohlraum des Hohlkörpers (1) mit einem unter einen hohen Druck setzbaren Fluid zu beaufschlagen, **gekennzeichnet**, durch einen Stanzschieber (10), der relativ zum Hohlkörper (1) bewegbar ist und dabei eine erste Schneidkante (12, 13) für das mechanische Schneiden aufweist und des weiteren mit einer zweiten Schneidkante (15) für das Innenhochdruck-Schneiden ausgestattet ist.
3. Werkzeug nach Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß die zweite Schneidkante (15) entlang des Stanzschiebers (10) in der Weise positioniert ist, daß sie erst nach erfolgtem mechanischen Schneiden und nach fortgesetzter Bewegung des Stanzschiebers (10) in den Einflußbereich des Hohlkörpers (1) gelangt.
4. Werkzeug nach Anspruch 2, dadurch **gekennzeichnet**, daß die Werkzeugteile (2.1, 2.2) und der Stanzschieber (10) im wesentlichen auf einer gemeinsamen Ebene (Trennlinie 4) liegende Hinterschnitte (5, 6, 14) mit den sich daran anschließenden Schneidkanten (7, 8,

15) aufweisen.

---

Hierzu 2 Seite(n) Zeichnungen

---

5

10

15

20

25

30

35

40

45

50

55

60

65

- Leerseite -

FIG.1

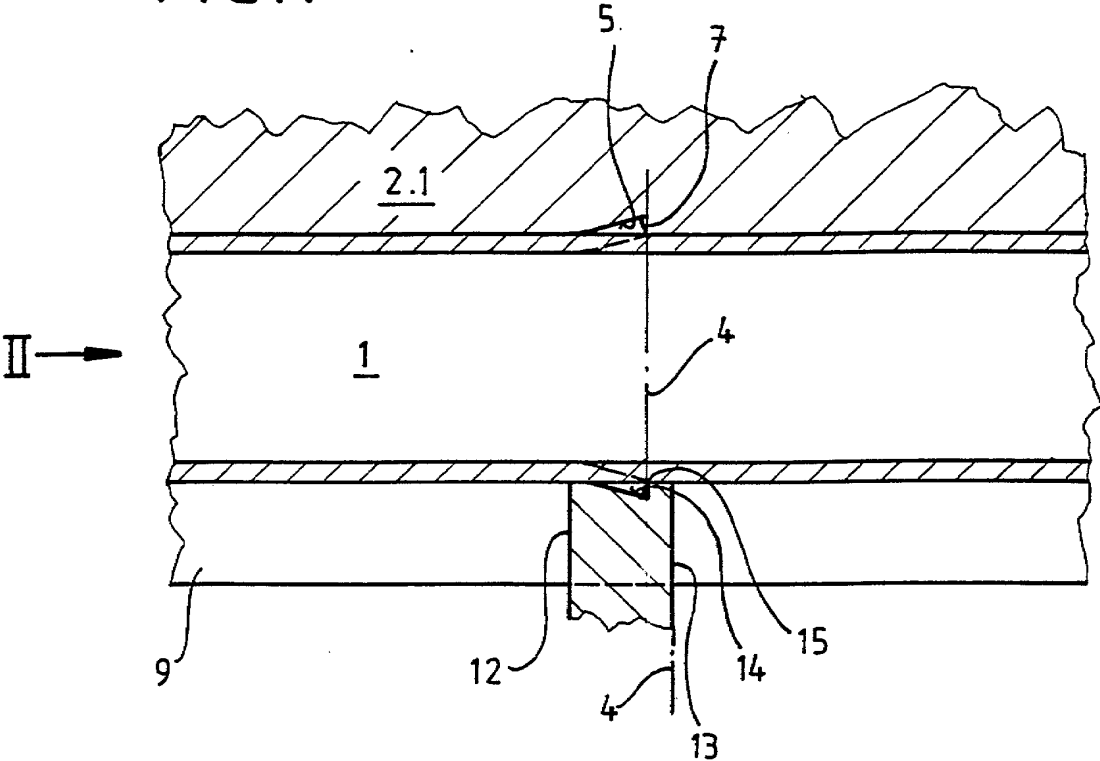


FIG.4

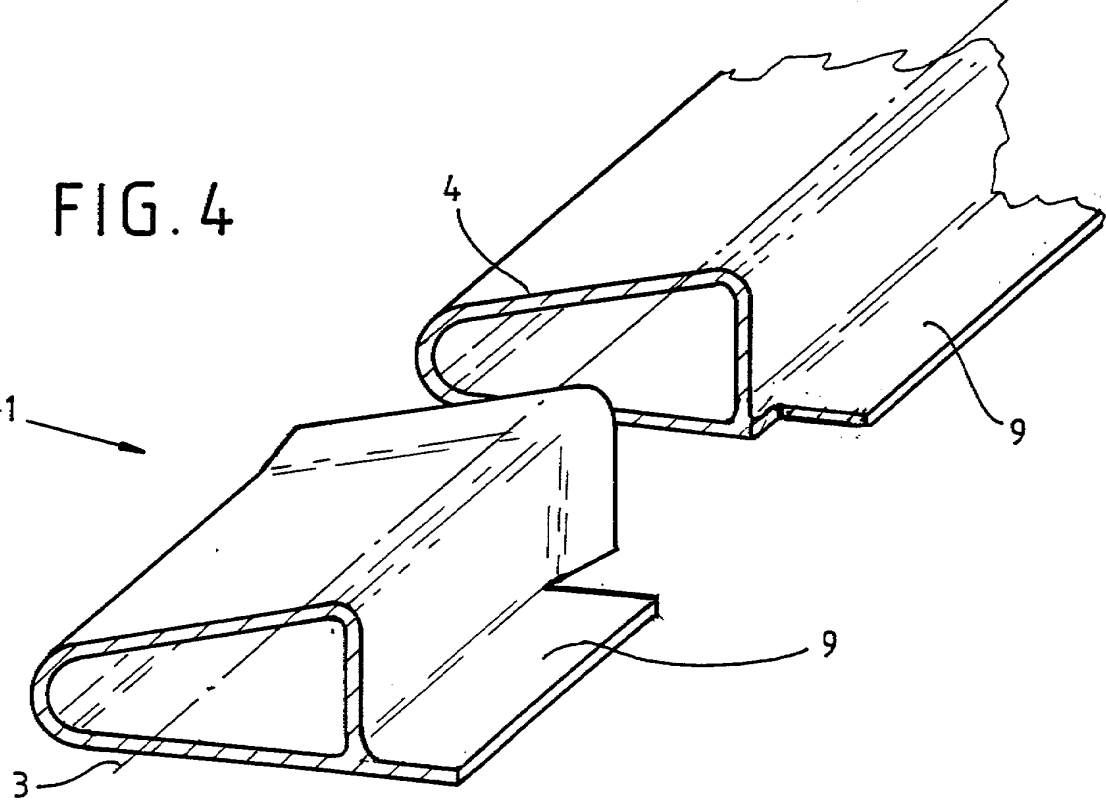


FIG. 2

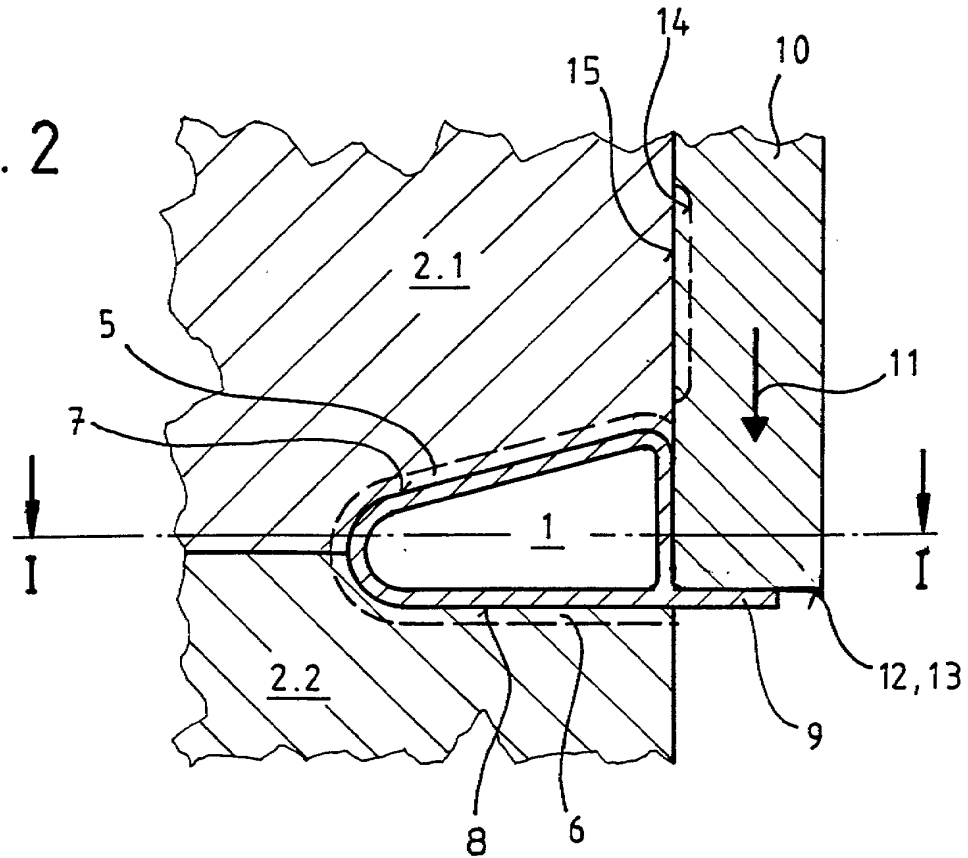


FIG. 3

